



ISO 9606-1による評価試験用

| | | | |
|-------|------|------|----------|
| WPS番号 | T-1Z | Date | 2016/7/1 |
| | | Rev. | 1 |

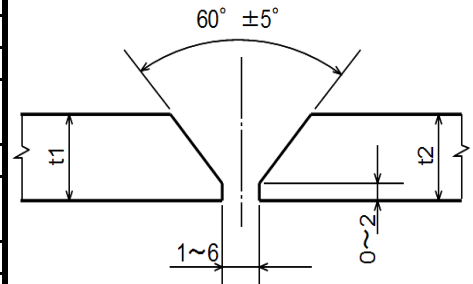
溶接施工要領書

ISO 15609-1

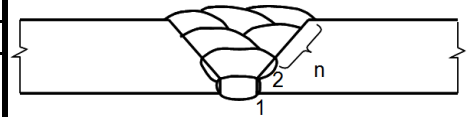
| | | |
|---|------------------------------------|-----|
| 母材の種類 | STPG370 | |
| 他方の母材の種類 | STPG370 | |
| 母材の材料規格 | JIS G 3454 | |
| 母材の区分 (ISO/TR15608 グループNo.) | P-1. 1 | |
| 板厚または肉厚 (mm) | t1 | 4.9 |
| | t2 | 4.9 |
| 管の外径 (mm) | 114 | |
| 溶接方法 (ISO 4063) | ティグ溶接 (141) | |
| 継手の種類 | 突合せ | |
| 溶接姿勢 (ISO 6947) | 斜め45° 固定管 上進/下進 (H-L045/J-L045) | |
| 溶接材料の区分 (ISO 9606-1) | FM1 | |
| 溶接材料の種類 (JIS Z 3316) | W49XX | |
| 単層または多層 | 多層 | |
| シールドガス | アルゴン (JIS Z 3253) | |
| フラックスのタイプ | - | |
| ガウジング/グラインダ | あり (グラインダ) | |
| 裏当て金 | なし | |
| 予熱 | なし | |
| 最高パス間温度 (°C) | - | |
| PWHT | なし | |
| 補助的な要求: 溶接継手の全ての酸化物、汚れ、オイル、ペンキなどを洗浄すること | | |

継手形状及び寸法

単位mm



積層方法



積層方法の例

溶接詳細

| | | |
|---------------------|------------|------------|
| パス数 | 1 | 2-n |
| 溶接方法 | 141 | 141 |
| 電流の種類 (AC/DC) | DC | DC |
| 極性 (+/-) | (-) | (-) |
| 溶接材料の種類 | W49XX | |
| 溶接材料の寸法 (直径 mm) | 1.6-3.2 | 1.6-3.2 |
| 溶接電流 (A) | 30-250 | 30-250 |
| アーク電圧 (V) | - | - |
| 溶接速度 (cm/min) | - | - |
| 母材チップ間距離 (mm) | - | - |
| 重ね代 (mm) | - | - |
| 最大ウィービング幅 (mm) | - | - |
| シールドガス流量 (L/min) | 5-20 | 5-20 |
| ガスバックアップの流量 (L/min) | なし | - |
| 入熱量 (kJ/cm) | - | - |
| タングステン電極の径 (mm) | 2.0-3.2 | 2.0-3.2 |
| タングステン電極の種類 | JIS Z 3233 | JIS Z 3233 |

作成者

(一社)日本溶接協会 CW委員会

“-”は、該当しない、若しくは規制(規定)しないを示す。